La tour du casino à la Chaux-de-Fonds 1952: architectes: R. Gabus et B. Dubois

Autor(en): **[s.n.]**

Objekttyp: **Article**

Zeitschrift: **Bulletin technique de la Suisse romande**

Band (Jahr): **79 (1953)**

Heft 25: **Les architectes devant l'industrialisation du bâtiment (cahier no 2)**

PDF erstellt am: **24.05.2024**

Persistenter Link: https://doi.org/10.5169/seals-59822

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.
Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch

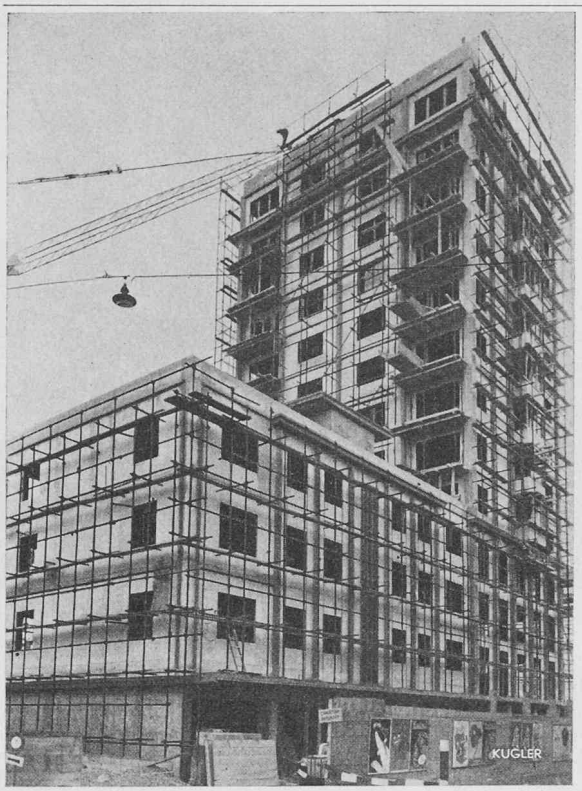

Fig. 67.

LA TOUR DU CASINO A LA CHAUX-DE-FONDS 1952

Architectes : *R. Gabus* et *B. Dubois*

Préfabrication : *Granito S. A.*, à Lausanne

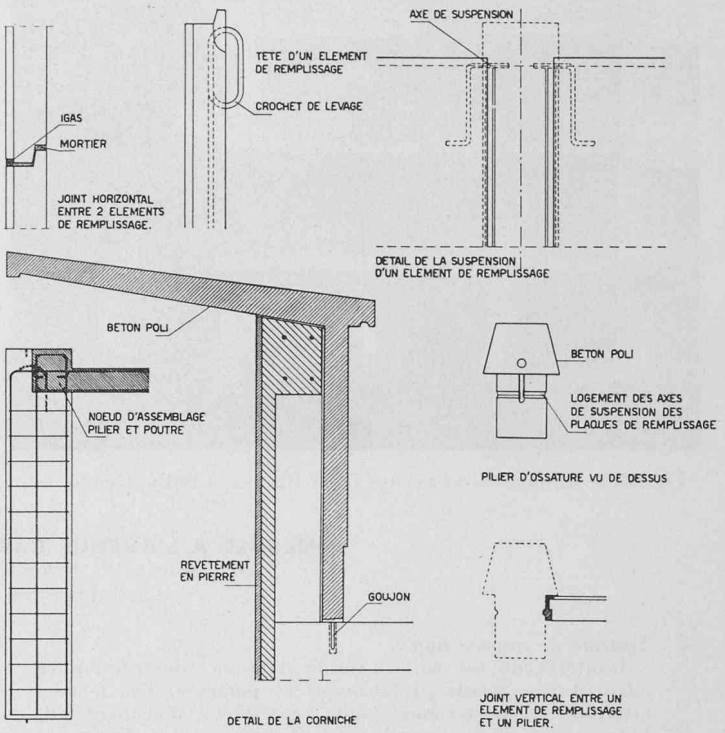

Fig. 69. — Détails divers de fabrication. Echelle 1 : 30.

Ce bâtiment haut de 40 m environ compte douze étages sur rez-de-chaussée et deux étages de sous-sol fondés sur semelles. Les sous-sols et le rez-de-chaussée sont en béton armé coulé sur place. A partir du niveau du 1er étage, les façades, les planchers et les escaliers sont préfabriqués ainsi que la corniche qui couronne la tour. L'ossature, dont tous les éléments sont en béton poli, se présente sous la forme d'un empilage de cadres à travées multiples, articulés à la base et encastrés au sommet. Les poteaux portent à la base un goujon scellé lors de la pose dans le chaînage inférieur et destiné à les fixer en position et à transmettre les poussées horizontales. Au sommet sort le faisceau de l'armature principale dont les barres sont repliées dans les poutres des planchers et les chaînages et enrobées dans un nœud de béton coulé sur place. Les éléments de remplissage sont constitués par des plaques de 7 cm d'épaisseur comportant un revêtement de marbre poli de 2 cm et un voile de béton armé de 5 cm. Chaque plaque a des dimensions d'une maille de l'ossature : hauteur d'un étage et longueur d'une travée. Les plus grandes ont 2,80 m de haut et 4,40 m de long. Ces plaques sont suspendues aux poteaux d'ossature par l'intermédiaire de deux axes d'acier logés dans un évidement réservé à la tête des poteaux. De cette façon, elles restent indépendantes des planchers et ne sont soumises à aucune charge autre que leur propre poids. Les ouvertures, fenêtres et portes-balcons, sont toujours situées au centre d'une plaque et munies à l'avance de tous les dispositifs nécessaires pour le scellement des encadrements. L'étanchéité le long des joints horizontaux est assurée par le recouvrement en forme de renvoi d'eau de deux plaques consécutives. Les planchers sont également préfabriqués et se composent de poutrelles en béton armé et de corps creux en ciment recevant directement les plafonds. Les façades sont doublées à l'intérieur à l'aide de panneaux de Durisol qui assurent l'isolation thermique du bâtiment. La corniche se compose de pièces en forme de L dont la jambe est articulée sur le plancher de la terrasse par l'intermédiaire de goujons alors que le bras s'appuie sur une poutre horizontale courant à la partie supérieure du parapet. Si l'étude de l'ossature et de la préfabrication en général a été longue — elle nécessitait en effet la prévision du moindre détail d'assemblage — le montage a été particulièrement rapide puisque sept mois après l'ouverture des fouilles le dernier élément de la corniche était posé. Le montage d'un étage complet, soit façades et planchers, durait au maximum cinq jours. Tous les éléments, fabriqués à Lausanne, furent montés par camion à La Chaux-de-Fonds avec un pourcentage de casse extrêmement réduit.

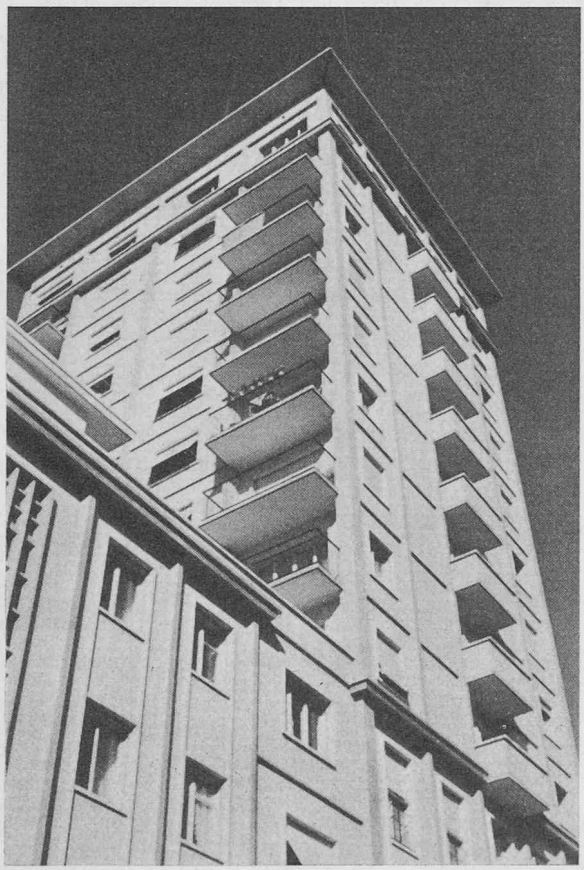

Fig. 68.